

none

none

none

© EPODOC / EPO

PN - JP56119641 A 19810919
PD - 1981-09-19
PR - JP19800020541 19800222
OPD - 1980-02-22
TI - PRODUCTION OF MOLD FOR QUICK PRECISION CASTING
IN - IZUHARA MASAMI; CHIBA NOBUYUKI
PA - TOKYO SHIBAURA ELECTRIC CO
IC - B22C1/10 ; B22C9/04

© WPI / DERWENT

TI - Mfg. precise casting mould of high strength - by coating wax model then e.g alumina, then a mortar, and then removing wax
PR - JP19800020541 19800222
PN - JP56119641 A 19810919 DW 198144 003pp
PA - (TOKE) TOKYO SHIBAURA ELECTRIC CO
IC - B22C1/10 ;B22C9/04
AB - J56119641 A consumable pattern (I) made from wax is dipped in a slurry of fine refractory material powder e.g. zircon flour, fused SiO₂ (silica) powder etc. and binder e.g. colloidal silica soln., methyl silicate soln. etc. binder soln. to coat the surface of (I) with a slurry coating. Granular refractory material e.g. zircon granules, zircon sand, silicic sand, alumina powder etc. is applied (sanded) onto slurry coating to form a granular refractory material layer. Then a mortar (obtd. by mixing castable refractory material with water or by adding water and granular refractory material into slurry) is applied onto the dried refractory material layer, after drying it. The coated pattern is heated, so that (I) can be melted and be removed and a ceramic layer from the mortar layer on the refractory material layer.
- Cooling velocity of the cast prods. can be controlled by adjusting thickness of the ceramic layer. The prod. has good breakability and is coated with an even ceramic shell.
OPD - 1980-02-22
AN - 1981-80767D [44]

© PAJ / JPO

PN - JP56119641 A 19810919
PD - 1981-09-19
AP - JP19800020541 19800222
IN - IZUHARA MASAMI; others: 01
PA - TOSHIBA CORP
TI - PRODUCTION OF MOLD FOR QUICK PRECISION CASTING
AB - PURPOSE:To quickly produce a ceramic shell layer mold of uniform and good collapsing properties by sticking a refractory slurry and a stuccoing material on the surface of an investment casting pattern, and properly spraying mortarlike refractory particles of different cooling rates thereto after drying and curing.
- CONSTITUTION:An investment casting pattern 5 made of wax is immersed in the slurry comprising by mixing a refractory binder and refractory fine powder, whereby a coating layer 6 is formed. Thence, it is removed from the slurry, and before and slurry dries, it is sanded by a stuccoing material 7 consisting of granular refractory materials. After the coating thereof has dried and set, the one of the highest cooling rate out of the mortars comprising by mixing refractory binders with granular and powder refractory materials is sprayed onto the thick-walled parts of the pattern 5 and the one of the materials of a lower cooling rate is sprayed to the thin-walled parts, whereby a ceramic shell layer 8 is formed. After the molding, the pattern is dried then dewaxed by heating, and this is calcined at high temp., whereby the mold for quick precision casting it produced.

none

none

none

none

none

none

I - B22C9/04 ;B22C1/10

none

none

none

⑯ 公開特許公報 (A)

昭56-119641

⑮ Int. Cl.³
B 22 C 9/04
1/10

識別記号

厅内整理番号
7728-4 E
6694-4 E

⑯ 公開 昭和56年(1981)9月19日

発明の数 1
審査請求 未請求

(全 3 頁)

⑯ 迅速精密铸造用铸型の製造方法

⑯ 特 願 昭55-20541

⑯ 出 願 昭55(1980)2月22日

⑯ 発明者 出原正己

横浜市鶴見区末広町2の4 東京
芝浦電気株式会社鶴見工場内

⑯ 発明者 千葉信行

横浜市鶴見区末広町2の4 東京
芝浦電気株式会社鶴見工場内

⑯ 出 願人 東京芝浦電気株式会社

川崎市幸区堀川町72番地

⑯ 代 理 人 弁理士 則近憲佑 外1名

明細書

1. 発明の名称 迅速精密铸造用铸型の製造方法

2. 专利請求の範囲

ワックスなどの消失性模型を使用する精密铸造用铸型の製造において、耐火材粒を被覆する工程で、模型表面に耐火性スラリーおよびスタッコ材を付着させ乾燥硬化した後、耐火材粒をモルタル状にしたものと、模型の厚内部には冷却速度の早い材質のものと、また厚内部には冷却速度の遅い材質のもので吹付けることによりセラミックシェル層を形成させることを特徴とする迅速精密铸造用铸型の製造方法。

3. 発明の詳細な説明

本発明は消失模型からなる複雑形状の精密铸造用铸型の迅速製造方法に関するものである。

従来より一般におこなわれている精密铸造用铸型の製造方法は、第1図に示すようにワックス製の消失性模型1を耐火材粉末と粘結材とを混合したスラリーに浸没してコーティング2を行い、次いで粒状耐火材3でスタッコイングしてから乾

燥する工程を数回繰返して所要の強度を持つセラミックシェル層4を形成させる。本シェル層の乾燥後、火炎または電気で急速加熱するか、或は、オートクレーブにより蒸気で脱ろうして模型を消失させ、更に600~1000℃に加熱して焼成する方法がとられているが、この铸造製造方法は模型表面ヘステリーのコーティングおよび耐火材をふりかけるスタッコイングを8~10回交互に行なうとともに、各層は乾燥し硬化させるために2~3時間を要すため、一個のシェル層を形成させるために合計16~24時間以上を必要とする。これら各工程を順序よく行うための作業および時間がかかるとともに、セラミックシェル層の厚みにも、不均一性を生じやすい。この結果は铸型に焼込んだ場合に铸型の冷却条件にも影響し、発、割れなどの铸造欠陥を招くおそれがあつた。

本発明は、このような問題に対処するためになされたものであり、セラミックシェル層を迅速で一気に、かつ崩壊性のよい铸型の製造方法を提供することを目的とする。

以下、本発明を第2図に示す一実施例について詳細に説明する。第2図に示す如くワックス製消失模型5を耐火性粘結材と耐火性磁粉末を混合してなるスラリー中に浸漬してコーティング6を行なう。コーティングした模型をスラリー中から取り出した後、スラリーが乾かぬうちに粒状耐火材からなるスタッコ材でサンディング7を行なう。この被覆が乾燥し、固化した後、粒状および粉末状耐火材に耐火性粘結材を混合したモルタルを所定厚さ、通常5~15mm厚さに全体がなるよう吹付けガスにより吹付けセラミックシエル層8を形成させる。

上記、成形後乾燥して鋼型をオートクレーブなどで加熱して脱ろうし、これを高温で加熱焼成して所定の金属性を圧入し鋼造品を溶製する。

本発明におけるスラリーとはジルコンフラー、溶融シリカ粉末などの耐火性磁粉末に粘結材としてコロイダルシリカ、メチルシリケートなどの水溶液を重量比で約4:1の割合で混合したものを使用するが、耐火性であり、かつ実用に耐え

え、モルタル吹付け前にスタッコ材表面へコーティング材の塗布あるいは、コーティング・サンディング層を多層構成することもできる。

本発明は上述の他、鋼造強度を増すためにセラミックシエル内にガラス質または無機質の繊維を挿入することもシエル層を薄くすることに有効であり。また、溶融中のガス放出を促進するため、モルタル中に木粉、有機質粒などを混入させ、吹付け乾燥後の焼成において発成させ、シエル層内に通気孔を形成するなども極めて有効であることが実証された。

上述のごとく本発明の迅速精密鋼造用鋼型の製造法は、従来の鋼型製造において、多層からなるセラミックシエル形成に必要とした作業時間および作業工数を激減させ、かつ突起部、溝部などとかくセラミック層の厚みを不均一としがちであったサンディング方法を容易に均一化させることを可能にした新しい方法であるとともに、吹付けにより過剰水分は飛散し、早崩強度を増すとともに、う密なシエル層を容易に構成することができる。

るものであれば特に限定しない。またスタッコ材を構成する粒状耐火材もジルコン、ジルコンサンド、溶融シリカ、けい石あるいはアルミナ、アルミナ・シリカ系などの耐火物などである。さらにその外周を被覆する吹付けによる耐火材の調整は上記のスラリー配合材とスタッコ材に水溶液を加えてモルタル状にしたもののはか、キャスタブル耐火物に水を添加したモルタルを調整し、モルタルガンなどで吹付けシエルを構成するもので、気硬性、水硬性いずれでもよく、特に材質は限定しない。本方法では特に吹付けにより、水分は飛散し、かつ密なシエル層が構成される。

本発明によるセラミックシエルモールドの構成はさらに上記モルタル吹付け時に鋼造品の厚肉部の冷却を早めるため、あるいは万向性凝固を促進するため、マグネシア粒からなるモルタルを部分的に吹き付けることも可能であり、本方法において極めて効果的である。また鋼型強度を必要に応じて増強するため、前述した本発明の鋼型表面へのコーティングおよびスタッコ材の一層成形に加

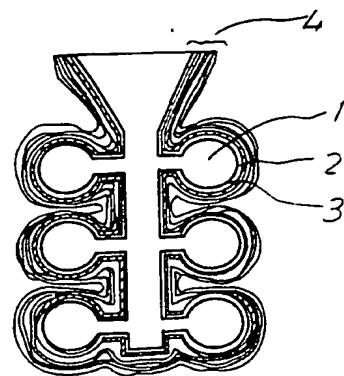
また、本発明によると、無伝導の異なる耐火材の部分的吹付けも容易で、鋼造時の万向性凝固など、鋼造品の連続化にも有効である。

4. 図面の簡単な説明

第1図は従来のワックス模型を用いる精密鋼造用鋼型構成方法を示す概略断面図、第2図は本発明による迅速精密鋼造用鋼型の一実施例を示す断面図である。

1…模型、2…スラリー、3…スタッコ材、4…セラミックシエル層、5…ワックス消失模型、6…コーティング層、7…スタッコ材、8…セラミックシエル層。

第 1 図



第 2 図

